

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

(13)日本国特許庁 (JP)

## (13)公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-8207

(43)公開日 平成9年(1997)1月10日

(51)Int.Cl.	並列記号	序内登録番号	F1	技術表示箇所
H01L 23/50			H01L 23/50	1
21/60	301		21/60	301
23/28			23/28	A

審査請求 案請求 書類等の数6 FD (全15頁)

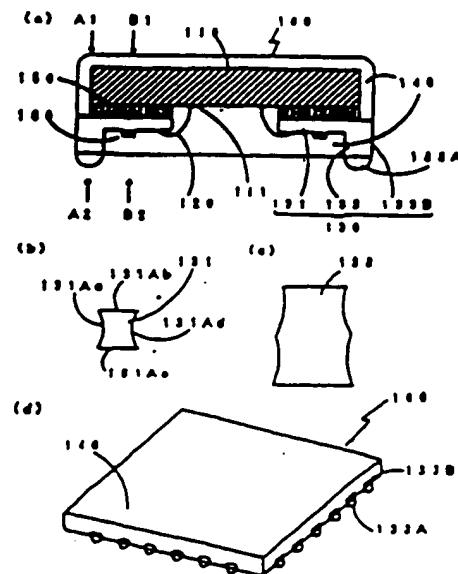
(21)出願番号	特願平7-176898	(71)出願人	000002897 大日本印刷株式会社 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号
(22)出願日	平成7年(1995)6月21日	(72)発明者	山田 保一 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(73)発明者	佐々木 貴 東京都新宿区市谷加賀町一丁目1番1号 大日本印刷株式会社内
		(74)代理人	弁護士 小西 雄英

## (54)【発明の名称】省面封止型半導体装置

## (57)【要約】

【目的】 リードフレームを用いた省面封止型半導体装置であつて、多端子化に対応できて実用性の良いものを提供する。

【構成】 2段エッティング加工によりインナーリード部の厚さがリードフレーム断面の厚さよりも薄側に外部加工されたリードフレームを用い、且つ、外厚寸法をほぼ半導体底子に合わせた、封止用樹脂により封止封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であつて、前記リードフレームは、裏面のインナーリード部と、該インナーリード部に対し、インナーリード部の外周側の端部においてインナーリードに並べられる方向で、半導体底子底板部と反対側に一様に縮んだり、外周端部と接続するための電子柱を有するもので、該電子柱の外周側の間に半導体からなる電子部を設け、電子部を封止用樹脂部から突出させている。



## 【請求項1】

2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄間に加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用部面により端脚封止したCSP (Chipsize Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄側のインナーリードと、はインナーリードに一様に追加したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と形成するための柱状の柱子部とを有し、且つ、柱子部はインナーリードの外部側においてインナーリードに対して厚み方向に交叉し、かつ本構体電子部材側と反対側に設けられており、柱子部の先端面に半田等からなる柱子部を設け、柱子部を封止用部面から露出させ、柱子部の外部側の側面を封止用部面から露出させており、半導体電子は、半導体電子の電極部を有する面にて、インナーリード部に端脚封止部を介して搭載されており、半導体電子の電極部はインナーリード間に設けられ、半導体電子部材とは反対側のインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

【請求項2】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄間に加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用部面により端脚封止したCSP (Chipsize Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄側のインナーリードと、はインナーリードに一様に追加したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と形成するための柱状の柱子部とを有し、且つ、柱子部はインナーリードの外部側においてインナーリードに対して厚み方向に交叉し、かつ本構体電子部材側と反対側に設けられており、柱子部の先端面に半田等からなる柱子部を設け、柱子部を封止用部面から露出させ、柱子部の外部側の側面を封止用部面から露出させており、半導体電子は、半導体電子の電極部を有する面にて、インナーリード部に端脚封止部を介して搭載されており、半導体電子の電極部はインナーリード間に設けられ、半導体電子部材とは反対側のインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続していることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

【請求項3】 〔請求項1〕ないし2において、リードフレームはダイパッドを有しており、半導体電子はその電極部をインナーリード部とダイパッド部との間に設けていることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

【請求項4】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄間に加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用部面により端脚封止したCSP (Chipsize Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材

よりも薄側のインナーリードと、はインナーリードに一様に追加したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と形成するための柱状の柱子部とを有し、且つ、柱子部はインナーリードの外部側においてインナーリードに対して厚み方向に交叉し、かつ本構体電子部材側と反対側に設けられており、柱子部の先端面に半田等からなる柱子部を設け、柱子部を封止用部面から露出させ、柱子部の外部側の側面を封止用部面から露出させており、半導体電子は、半導体電子の一面に設けられたパンプを介してインナーリード部になぞれされ、半導体電子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

【請求項5】 2段エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄間に加工されたリードフレームを用い、外寸寸法をほぼ半導体電子に合わせて封止用部面により端脚封止したCSP (Chipsize Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄側のインナーリードと、はインナーリードに一様に追加したリードフレーム素材と同じ厚さの外部回路と形成するための柱状の柱子部とを有し、且つ、柱子部はインナーリードの外部側においてインナーリードに対して厚み方向に交叉し、かつ本構体電子部材側と反対側に設けられており、柱子部の先端の一面を封止用部面から露出させて柱子部とし、柱子部の外部側の側面を封止用部面から露出させており、半導体電子は、半導体電子の一面に設けられたパンプを介してインナーリード部になぞれされ、半導体電子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

【請求項6】 〔請求項1〕ないし5において、インナーリードは、断面形状が端末部で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しております。かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2面に向いて凹んで凹んだ形状に形成されていることを特徴とする端脚封止型半導体装置。

## 【発明の実施的範囲】

【実質上の利用分野】 本発明は、半導体装置の多様化に対応する。且つ、本件はの良い小型化が可能な端脚封止型半導体装置に該するもので、特に、エッティング加工により、インナーリード部をリードフレーム素材の厚さよりも薄間に外寸加工したリードフレームを用いた端脚封止型半導体装置に関するもの。

## 【0001】

【従来の技術】 前項より用いられている端脚封止型の半導体装置(プラスチックリードフレームパッケージ)は、一層に凹(+) (+)に示されるような構造であり、半導体電子(+) 20を封止するダイパッド部(+) +

底面の凹部との電気的接続を行うためのアターリード部1113、アワターリード部1113に一体となったインナーリード部1112、並インナーリード部1112の先端部と半導体素子1120の電極パッド1121とを電気的に接続するためのワイヤ1130、半導体素子1120を封止して外界からの応力、熱から守る層1140等からなっており、半導体素子1120をリードフレームのダイパッド1111部等に接続した後、層1140により封止してパッケージとしたもので、半導体素子1120の電極パッド1121に対応できる数のインナーリード1112を必要とするものである。そして、このような断面封止型の半導体装置の組立部材として用いられる（本層）リードフレームは、一般には図11（b）に示すような構造のもので、半導体素子を固定するためのダイパッド1111と、ダイパッド1111の周囲に抜けられた半導体素子と接続するためのインナーリード1112、並インナーリード1112に遮蔽して内蔵回路との接続を行うためのアワターリード1113、側面封止する際のダムとなるダムバー1114、リードフレーム1110全体を支撐する（a）部1115等を備えており、通常、コバルト、42合金（42%ニッケル-鉄合金）、鋼錆合金のような導電性に優れた金属を用い、プレス最もしくはエッチング法により形成されていた。

〔0003〕このようなリードフレームを利用した断面封止型の半導体装置（プラスチックリードフレームパッケージ）においても、電子機器の高密度小形化の実現と半導体素子の高密度化には、小型高密度かつ低抵抗の増大化が重要で、その結果、断面封止型半導体装置、特にQFP（Quad Flat Package）及びTQFP（Thin Quad Flat Package）等では、リードの多ピン化が普及してきただ。上記の半導体装置に用いられるリードフレームは、簡単なものはフォトリソグラフィー技術を用いたエッチング加工方法により作製され、複雑でないものはプレスによる加工方法によく作製されるのが一般的であったが、このような半導体装置の多ピン化に伴い、リードフレームにおいても、インナーリード部先端の微細化が進み、当初は、簡単なものに対しては、プレスによる片側面加工によらず、リードフレーム部材の板厚が0.25mm程度のものを用い、エッチング加工で対応してきた。このエッチング加工方法の工程について以下、図10に基づいて簡単に述べておく。まず、成形最もしくは42%ニッケル-鉄を用いながら厚さ0.25mm程度の鋼板（リードフレーム素材1010）を十分焼付（図10（a））した後、重クロム酸カリウムを充満とした水槽にカゼインレジスト等のフォトレジスト1020を置き板の両面に同一に塗布する。（図10（b））次いで、所定のパターンが形成されたマスクを介して露水槽内でレジスト膜を露出した後、所定の露地度では

感光性レジストを現像して（図10（c））、レジストパターン1030を形成し、露地処理、洗浄乾燥等を必要に応じて行い、重クロム酸水溶液を三たる反応槽にて、スプレイにて露地液（リードフレーム素材1010）に吹き付け露地の露地部にエッチングし、露地させる。（図10（d））

次いで、レジスト膜を露地処理し（図10（e））、長時間、所定のリードフレームをはて、エッチング加工工程を経た。このように、エッチング加工等によって作製されたリードフレームは、更に、所定のエリアに露地液等が残される。次いで、洗浄、乾燥等の処理を経て、インナーリード部を固定用の接着剤をボリミドテープにてテーピング処理したり、必要に応じて所定の露地部アリバーを曲げ加工し、ダイパッド部をダクセルする処理を行う。しかし、エッチング加工方法においては、エッチング液による露地は該加工液の作用方向の逆に露地（西）方向にも達むため、その強制化加工にも限度があるのが一般的で、図10に示すように、リードフレーム素材の両面からエッチングするため、ラインアンドスペース形状の場合、ライン間隔の加工限度幅は、板厚の50~100倍程度とされている。又、リードフレームの板厚板のアワターリードの板厚を考えた場合、一般的には、その板厚は約0.125mm以上必要とされている。この点、図10に示すようなエッチング加工工程の場合、リードフレームの板厚を0.15mm~0.125mm程度まで薄くすることにより、ワイヤボンディングのための必要な平坦度7.0~8.0度及び0.165mmピッチ程度の複雑なインナーリード部先端のエッチングによる加工を達成してきたが、これが限界とされていた。

〔0004〕しかしながら、近年、断面封止型半導体装置は、小パッケージでは、電極端子であるインナーリードのピッチが0.165mmピッチを越て、既に0.15~0.13mmピッチまでの高ピッチ化要求がでてきたこと、エッチング加工において、リード素材の板厚を薄した場合には、アセンブリ工場や実装工場といったは工場におけるアワターリードの板厚限界が厳しいという点から、既にリード素材の板厚を薄くしてエッチング加工を行う方法にも限界が出てきた。

〔0005〕これに対応する方法として、アワターリードの板厚を薄くしたまま表面化を行う方法で、インナーリード部分をハーフエッチング最もしくはプレスにより薄くしてエッチング加工を行う方が簡便でいている。しかし、プレスにより薄くしてエッチング加工をおこなう場合には、該工場においての板厚が不足する（例えば、のっせエリアの平坦度）、ボンディング、モールディング時等のクランプに必要なインナーリードの板厚性、マチ板厚が確保されない、露地を2段行なわなければならぬ等露地二段が複雑になる、露地段数が多くある、そして、インナーリード部分をハーフエッチングにより薄く

してエッティング加工を行う方法の場合にも、基板を2次元で行なわなければならず、製造工程が複雑になるという問題があり、いずれも実用化には、未だ至っていないのが現状である。

## 〔0006〕

【発明が解決しようとする問題】一方、電子機器の規格化小化の傾向にはい、半導体パッケージにおいても、小型で実用性が高いものが求められるようになってきて、外形寸法をほぼ半導体素子に合わせて、封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) と言われるパッケージが実用されるようになってしまった。CSPを使う恩恵を以下に簡単に述べる。

①第一にピン数が同じなら、QFP (Quad Flat Package) やBGA (Ball Grid Array) に比べ実装面積を格段に小さくできる。  
②第二に、パッケージ寸法が同じならQFPやBGAよりもピン数が多くとれる。QFPについては、パッケージや基板の反りを考慮すると、実用的にを考える寸法は最大4.0mm角であり、アウターリードピッチが0.5mmピッチのQFPでは304ピンが限界となる。さらにピン数を増やすためには、0.4mmピッチや0.3mmピッチが必要となるが、この場合には、ユーザが実用性の高い実装（一括リフロー・ハンダ付け）を行うのが難しくなってくる。一般にはQFPの製造に関してはアウターリードピッチが0.3mmピッチ以下ではコストを上げては実装するのは無理と言われている。BGAは、上記QFPの限界を打破するものとし近日を実の始めたもので、外部端子を二次元アレイにし、外部端子ピッチを広げることで実装の柔軟性を発揮しようとするものである。BGAの場合、外部端子が300ピンを超える領域でも、一枚通りの一括リフロー・ハンダ付けはできるが、3.0mm~4.0mm角になると、基板サイクルによって外部端子のハンダ・パンプにクラックが入るため、600ピン~700ピン、最大でも1000ピンが実用の限界と一緒にには言われている。外部端子をパッケージ裏面に二次元アレイに受けたCSPの場合には、BGAのコンセプトを引き継ぎ、且つ、アレイ状の端子ピッチを増やすことが可能となる。また、BGA同様、一括リフロー・ハンダ付けが可能である。

③第三に、QFPやBGAに比べるとパッケージ内部の配線長が短くなるため、電荷容量が小さくなり伝送延時間が短くなる。LSIクロック周波数が100MHzを超えるようになると、QFPではパッケージ内の遮断が問題になってしまふ。内部配線長を短くしたCSPの方が有利である。しかしながら、CSPは実装面では困難なもの、多端子化に対しては、端子のピッチをさらに狭めることが必要で、この点での限界がある。本発明は、このような状況のもと、リードフレームを用いた樹脂封止型半導体素子において、多端子化に対応して、且つ、一層の小型化に成功してどうぞ半導体業界を活性化

しようとするものである。

## 〔0007〕

【概要を記載するための手段】本発明の樹脂封止型半導体素子は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム全体の厚さよりも薄肉に外形加工されたリードフレームを用い、外形寸法をほぼ半導体素子に合わせて封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、該インナーリードに一括的に重ねたリードフレーム素材と同じ厚さの外部端子と接続するための柱状の端子部とを有し、且つ、端子部はインナーリードの外側面においてインナーリードに対して厚み方向に倒文し、かつ半導体素子端子部側と反対側に設けられており、端子部の先端部に半田球からなる端子部を抜け、端子部それを封止用樹脂部から露出させ、端子部の外側部の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体素子は、半導体素子の電極部（パッド）を有する面にて、インナーリード部に始點は素材を介して筋走れており、半導体素子の電極部（パッド）はインナーリード間に設けられ、半導体素子表面側とは反対側のインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とするものである。また、本発明の樹脂封止型半導体装置は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄肉に外形加工されたリードフレームを用い、外形寸法をほぼ半導体素子に合わせて封止用樹脂により樹脂封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、該インナーリードに一括的に重ねたリードフレーム素材と同じ厚さの外部端子と接続するための柱状の端子部とを有し、且つ、端子部はインナーリードの外側面においてインナーリードに対して厚み方向に倒文し、かつ半導体素子端子部側と反対側に設けられており、端子部の先端部の一部を封止用樹脂部から露出させて端子部とし、端子部の外側部の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体素子は、半導体素子の電極部（パッド）を有する面にて、インナーリード部に始點は素材を介して筋走れており、半導体素子の電極部（パッド）はインナーリード間に設けられ、半導体素子表面側とは反対側のインナーリード先端部とワイヤにて電気的に接続されていることを特徴とするものである。そして上記において、日本電子しないしおいて、リードフレームはダイパッドを有しており、半導体素子はその電極部（パッド）をインナーリード部とダイパッド部との間に設けていることを特徴とするものである。また、本発明の樹脂封止型半導体装置は、2枚エッティング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄肉に外形加工されたリードフレームを用い、外形寸法をほぼ半導体素子に合わせて

封止用樹脂により接着封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、該インナーリードに一体的に連結したリードフレーム素材と同じ厚さの外縁回路と接続するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外周側においてインナーリードに対して卯み方向に直交し、かつ半導体底子板と反対側に受けられており、電子柱の先端面に半田球からなる電子部を設け、電子部を封止用樹脂部から露出させ、電子柱の外周側の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体底子は、半導体底子の一側に受けられたパンプを介してインナーリード部に露出され、半導体底子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とするものである。また、本発明の封止用樹脂半導体装置は、2段エッチング加工によりインナーリードの厚さがリードフレーム素材の厚さよりも薄肉に外彫加工されたリードフレームを用い、各柱寸法をばねやすさと予め合わせて封止用樹脂により封止封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置であって、前記リードフレームは、リードフレーム素材よりも薄肉のインナーリードと、該インナーリードに一体的に連結したリードフレーム素材と同じ厚さの外縁回路と接続するための柱状の電子柱とを有し、且つ、電子柱はインナーリードの外周側においてインナーリードに対して卯み方向に直交し、かつ半導体底子板と反対側に受けられており、電子柱の先端の一部を封止用樹脂部から露出させて電子部とし、電子柱の外周側の側面を封止用樹脂部から露出させており、半導体底子は、半導体底子の一側に受けられたパンプを介してインナーリード部に露出され、半導体底子とインナーリード部とが電気的に接続していることを特徴とするものである。そして上記において、インナーリードは、断面形状が四方角で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しており、かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2面に向かっており、第3面、第4面はインナーリードの内側に向かって凹んだ形状に形成されていることにより、ワイヤボンディング性の良いものとしている。また第1面は平坦面で、第3面、第4面はインナーリード側に凹曲であるためインナーリード部は、規定しており、且つ、ワイヤボンディングの平均幅を広くとれる。

## 【0008】

【作用】本発明の封止用樹脂半導体装置は、上記のように構成することにより、リードフレームを用いた封止用樹脂半導体装置において、多様化に対応でき、且つ、実施例の良い小型の半導体装置の形状を可減とするものであり、同時に、後記の図11 (b) に示す单層リードフレームを用いた場合のように、ダムバーのプレスによる缺欠工程や、アウターリードのフォーミング工程を必要としないため、これらの工程に起因して発生していたアウターリードのスキューレの問題やアウターリードの平坦性 (コーブラナリティー) の問題を全く無くすことができる半導体装置の形状を可減とするものである。詳しくは、2段エッチング加工によりインナーリード部の厚さが素材の厚さよりも薄肉に外彫加工された、即ち、インナーリードを断面に加工された多ビンのリードフレームを用いていたことにより、半導体装置の多様化に対応できるものとしており、且つ、各柱寸法をばね半導体底子に合わせて、封止用樹脂により封止封止したCSP (Chip Size Package) 型の半導体装置としていることにより、小型化して使用することを可能としている。更に、省述する、図8に示す2段エッチングにより作成された、インナーリードは、断面形状が四方角で第1面、第2面、第3面、第4面の4面を有しており、かつ第1面はリードフレーム素材と同じ厚さの他の部分の一方の面と同一平面上にあって第2面に向かっており、第3面、第4面はインナーリードの内側に向かって凹んだ形状に形成されていることにより、インナーリード部の第2面は平坦性を確保でき、ワイヤボンディング性の良いものとしている。また第1面は平坦面で、第3面、第4面はインナーリード側に凹曲であるためインナーリード部は、規定しており、且つ、ワイヤボンディングの平均幅を広くとれる。

【0009】また、本発明の封止用樹脂半導体装置は、半導体底子が、半導体底子の一側に受けられたパンプを介してインナーリード部に露出され、半導体底子とインナーリード部とが電気的に接続していることにより、ワイヤボンディングの必要がなく、一層したボンディングを可減としている。

## 【0010】

【実施例】本発明の封止用樹脂半導体装置の実施例を図にそって説明する。先ず、実施例1を図1に示し、説明する。図1 (a) は実施例1の封止用樹脂半導体装置の断面図であり、図1 (b) (イ) は図1 (a) のA1-A2におけるインナーリード部の断面図で、図1 (b) (ロ) は図1 (a) のB1-B2における電子柱側の断面図である。図1中、100は半導体底子、110は半導体底子、111は電極部 (パッド)、120はワイヤ、130はリードフレーム、131はインナーリード、131A&Bは第1面、131A&Cは第2面、131A&Dは第3面、131A&Eは第4面、133は電子柱。

133Aは電子部、133Bは側面、140は停止用歯輪、150は地盤用車輪、160は側壁用テープある。本実施例1の断面封止型半導体装置においては、半導体電子110は、半導体電子の電極部（パッド）111側の面で電極部（パッド）111がインナーリード間に収まるようにして、インナーリード131に地盤用車輪150を介して固定されている。そして、電極部111は、ワイヤ120にて、インナーリード部131の先端の第2面131Abと電気的に接続されている。本実施例1の半導体装置100と外部回路との電気的な接続12、電子部133先端部に付けられた半導体の半田からなる電子部133Aを介してプリント基板等へ接続されることにより行われる。本実施例1の半導体装置100に使用のリードフレーム130は、42×ニッケル-鉄合金を素材としたもので、そして、図6（a）に示すような形状をしたエッチングにより外側加工されたリードフレームを用いたものである。電子部133他の部分より内部に形成されたインナーリード131をもつ。ダムバー136は断面封止する際のダムとなる。尚、図6（a）に示すような形状をしたエッチングにより外側加工されたリードフレームを、本実施例においては用いたが、インナーリード部131と電子部133以外は6角形に不要なものであるから、特にこの形状に限定はされない。インナーリード部131の厚さは4.0mm、インナーリード部131以外の厚さ1.120、1.15mmでリードフレーム素材の厚さのままである。また、インナーリードピッチは0.12mmと狭いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード部131の第2面131Abは平面状でワイヤボンディングしやすい形状となっており、第3面131Ac、第4面131Adはインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第2ワイヤボンディング部を良くしても強度的に強いものとしている。尚、図6（b）は側壁用テープ160はインナーリード部にヨレが発生しないように固定しておくものである。尚、インナーリードの長さが短かい場合には電極部6（a）に示す形状のリードフレームをエッチング加工にして行なし、これに後述する方法により半導体電子を固定して断面封止できるが、インナーリードが長く、インナーリードにヨレを生じる場合には電極部6（a）に示す形状にエッチング加工することは出来ないため、図6（c）（イ）に示すようにインナーリード先端部を電極部131Bにて固定した状態にエッチング加工した後、インナーリード131部を側壁テープ160で固定し（図6（c）（ロ））、次いでプレスにて、半導体固定作製の口には不満の電極部131Bを押差し、この状態で半導体電子を固定して半導体装置を行なう。（図6（c）（ハ））

図6（c）（ロ）～E1-E2はプレスにてめがけてる

インを示している。

【0011】次に本実施例1の断面封止型半導体装置の製造方法を図6にに基づいて簡単に説明する。まず、後述するエッチング加工にて行なわれ、不要の部分をカットティング工具等で除去されたものを、インナーリード先端部形状が図6で上になるようにして用意した。尚、インナーリード131部の長さが長い場合は、必要に応じて、インナーリードの先端部がボリュミドテープによるチーピング固定されているものを用意する。次いで半導体電子110の電極部111側面を図6で下にして、インナーリード131間にめり、地盤用車輪150を介してインナーリード131に固定する。（図6（a））

半導体電子110をリードフレーム130に固定する後は、リードフレーム部130を半導体の上にして、半導体電子110の電極部111とインナーリード部131の先端部とをワイヤ120にてボンディング接続した。（図6（b））

次いで、電子部の停止用歯輪140で断面封止を行った。（図6（c））

断面による封止は所定の型を用いて行なうが、半導体電子110のサイズで、且つ、リードフレームの電子部の外側の面が若干底部から外部へ突出した状態で封止した。次いで、不要なリードフレーム130の封止用歯輪140部から突出している部分をプレスにて切断し、電子部133を取出すとともに電子部133の側面133Bを形成した。（図6（d））

この時、切断されるリードフレームのラインには、切断がしやすいように、切り欠きを設けておくと良い。尚に、これらの切り欠きはエッチング時に、削せて加工しておけば手間が省ける。図6に示すリードフレーム110のダムバー136、フレーム部137等が形成される。この後、リードフレームの電子部の外側の面に半田からなる電子部133Aを作製して半導体装置を作製した。（図6（e））

この半田からなる電子部133Aは外部回路基板と接続する際に、接続しやすいように並べてあるが特に設けなくて良い。

【0012】本発明の半導体装置に用いらるリードフレームの製造方法を以下、図8にそって説明する。図8は、本実施例1の断面封止型半導体装置に用いられたリードフレームの製造方法を説明するための、インナーリード先端部を含む電子部における半導体装置であり、ここで示されるリードフレームを示す平面図である図6（a）のD1-D2部の断面部における断面工経図である。図8中、810はリードフレーム部、820A、820Bにレジストバーン、830は第一の露口部、840は第二の露口部、850は第一の凹部、860は第二の凹部、870は平坦部、880にニッティング部である。131Aはインナーリード先端部、131Abは

インナーリードの第2面を示す。先ず、42×1×1mmの純金からなり、厚みが0.15mmのリードフレーム素材810の両面に、重クロム酸カリウムを感光液とした水溶性カゼインレジストを塗布した後、所定のパターンなどを用いて、所定形状の第一の凹口部830、第二の凹口部840をもつレジストパターン820A、820Bを形成した。(図8(a))

第一の凹口部830は、後のエッティング加工においてリードフレーム素材810をこの凹口部からベタ状にリードフレーム素材よりも薄肉に露出するためのもので、レジストの第二の凹口部840は、インナーリード先端部の形状を形成するためのものである。第一の凹口部830は、少なくともリードフレーム810のンナーリード先端部形成領域を含むが、該工程において、チーピングの工程や、リードフレームを固定するクランプ工場で、ベタ状に露出された部分的に露になった部分との接合が非常にになる場合があるので、エッティングを行うエリアはインナーリード先端の電極加工部分だけにせず大きめにとる必要がある。次いで、温度57°C、比重4.8ボーメの強化第二長栓鉛を用いて、スプレー圧2.5kg/cm<sup>2</sup>にて、レジストパターンが形成されたリードフレーム素材810の両面をエッティングし、ベタ状(平滑状)に露出された第一の凹部830の露されがリードフレーム部材の約2/3程度に達した時点でエッティングを止めた。(図8(b))

上記第1回目のエッティングにおいては、リードフレーム素材810の両面から同時にエッティングを行ったが、必ずしも両面から同時にエッティングする必要はない。少なくとも、インナーリード先端部を形成するための所定形状の凹口部をもつレジストパターン820Bが形成された面側から露地板によるエッティング加工を行い、露出されたインナーリード先端部形成領域において、所定のエッティング加工を止めることができれば良い。本実験例のように、第1回目のエッティングにおいてリードフレーム素材810の両面から同時にエッティングする場合は、両面からエッティングすることにより、後述する第2回目のエッティング時間を見越すため、レジストパターン820B側からのみ片面エッティングの場合と比べ、第1回目エッティングと第2回目エッティングのトータル時間が短縮される。次いで、第一の凹口部830側の露出された第一の凹部830にエッティング抵抗層880としての耐エッティング性のあるポットメルト型ワックス(ブ・インクチャック社製の耐ワックス、型番MR-WB6)を、ダイコートを用いて、塗布し、ベタ状(平滑状)に露出された第一の凹部830に埋め込んだ。レジストパターン820B上にはエッティング抵抗層880に塗布された状態とした。(図8(c))

エッティング抵抗層880を、レジストパターン820B上全面に塗布する必要はないが、第一の凹部830を含む一気にのみ塗布することは最もよい。図8(c)に示す

ように、第一の凹部830とともに、第一の凹口部830側全面にエッティング抵抗層880を塗布した。本文範例で使用したエッティング抵抗層880は、アルカリ耐候型のワックスであるが、基本的にエッティング抵抗性があり、エッティング時にある程度の耐候性のあるものが、珍しく、特に、上記ワックスに限らず、UV硬化型のものでも良い。このようにニッティング抵抗層880をインナーリード先端部の形状を形成するためのパターンが形成された面側の露出された第一の凹部830に埋め込むことにより、後工程でのエッティング時に第一の凹部830が露出されて大きくなないようにしているとともに、萬能なエッティング加工に対しての優れた耐候性を有しており、スプレー圧を高く(2.5kg/cm<sup>2</sup>以上)とすることが可能。これによりエッティングが周囲方向には行なえなくなる。これは、第2回目エッティングを行い、ベタ状(平滑状)に露出された第一の凹部830を形成側からリードフレーム素材810をエッティングし、貫通させ、インナーリード先端部890を形成した。(図8(d))

第2回目のエッティング加工にて得られた、リードフレーム面に平行なエッティング完成面は平坦であるが、この面を抜む2面はインナーリード側にへこんだ凹状である。次いで、既存、エッティング抵抗層880の除去、レジスト膜(レジストパターン820A、820B)の除去を行い、インナーリード先端部890が露出加工された図6(e)に示すリードフレームを得た。エッティング抵抗層880とレジスト膜(レジストパターン820A、820B)の残渣は水酸化ナトリウム水溶液により溶解除去した。

(0013) 例、上記のように、エッティングを2段階にわけて行うエッティング加工方法を、一般には2段エッティング加工方法といつており、特に、露地加工に有利な加工方法である。本発明に用いた図6(a)、図6(b)に示す、リードフレーム130の製造においては、2段エッティング加工方法と、パターン形状を工夫することにより部分的にリードフレーム素材を高くしながら外周加工する方法とが併行して用されている。上記の方法によるインナーリード先端部131Aの露地化加工は、第二の凹部860の形状と、最終的に得られるインナーリード先端部の形状とに左右されるもので、例えば、底厚tを50μmまで高くすると、図8(e)に示す、平坦幅W1を100μmとして、インナーリード先端部ピッチDが0.15mmまで露地加工可能となる。底厚tを30μm程度まで高くし、平坦幅W1を70μm程度とすると、インナーリード先端部ピッチDが0.12mm程度まで露地加工ができるが、底厚t、平坦幅W1のとり方次第ではインナーリード先端部ピッチDは更に長いピッチまで露地加工可能となる。

(0014) このようにエッティング加工にて、インナーリードの名前が付かない場合、露地工程でインナーリー

ドのヨレが発生しにくい場合には直角図 6 (a) に示す形のリードフレームはあるが、インナーリードの長さが実施例 1 の場合に比べ長い場合はインナーリードにヨレが発生しやすい。図 6 (c) (イ) に示すように、インナーリード先端部から直角部 131B を抜けてインナーリード先端部同士を並べた状態にして形成したものを作成する加工にて得て、このは、半導体作団には不要な直角部 131B をプレス等により切断除去して図 6 (a) に示す形状を得る。図 7 (a)、図 7 (b) に示すダイバッド 235 を有するリードフレーム 230 を作成する場合には、図 7 (c) (イ) に示すように、インナーリード 231 の先端に直角部 231B を抜けてダイバッドと直角部がった形状にエッチングにより外形加工した後、プレス等により切断しても良い。尚、図 7 (b) は図 7 (a) の C11-C21 における断面図で、図 7 (c) 中 E1-E2 に切れ目線を示している。そして、めっきした後に切断除去すると、ねじめめつき方法でインナーリードをめっきする場合には、めっきの層がなく良い品質のリードフレームが得られる。尚、前述のように、図 6 (c) に示すものを切断し、図 6 (a) に示す形状にする際には、図 6 (c) (ロ) に示すように、通常、複数のため接着用テープ 160 (ホリミドテープ) を使用する。図 7 (c) に示すものを切断する場合も例外である。図 6 (c) (ロ) の状態で、プレス等により直角部 131B を切断除去するが、半導体電子子は、テープをつけた状態のままで、リードフレームに固定され、そのまま切断対止される。

(0015) 実施例 1 の半導体装置に用いられたリードフレームのインナーリード先端部 131A の断面形状は、図 9 (イ) に示すようになっており、エッティングや図 131A b の幅 W1 は反対側の幅 W2 より若干大きくなっている。W1、W2 (約 10.0 μm) ともこの部分の底面と方向中間の幅 W よりも大きくなっている。このようにインナーリード先端部の断面は広くなつた断面形状であるため、図 9 (ロ) に示すように、どちらの面を用いても半導体電子子 (図示せず) とインナーリード先端部 131A とワイヤ 120A、120B による接続 (ポンディング) がしやすいものとなっているが、本実施例の場合にはエッティング断面 (図 9 (ロ) (a)) をポンディング面としている。図中 131Ab はエッティング加工による平坦面、131Aa はリードフレーム素材面。1-21A、1-21B はめっき面である。エッティング平坦面がアラビの底面であるため、図 9 (ロ) の (a) の場合は、外に接続 (ポンディング) 面が形成される。図 9 (ハ) は図 10 に示す逆二方性にて作成されたリードフレームのインナーリード先端部 131C と半導体電子子 (図示せず) との接続 (ポンディング) を示すものであるが、この構造をインナーリード先端部 131C の断面は平面上にあるが、この底面の左右方向の間にビスカクとれない、また底面とリードフレーム素材面 30 である。結晶 (ポンディング) 面には本実施例のニッティング平坦面より劣る。図 9 (ニ) はプレスによりインナーリード先端部を扁平化した後にエッティング加工によりインナーリード先端部 931D、931E を加工したもの。半導体電子子 (図示せず) との接続 (ポンディング) を示したものであるが、この場合はプレス圧縮が図に示すように平坦になつてないため、どちらの面を用いて接続 (ポンディング) しても、図 9 (ニ) の (a)、(b) に示すように結晶 (ポンディング) の面に反対性が悪く品質めぐらしくなる場合が多い。

(0016) 次に実施例 1 の断面対止型半導体装置の又見例を示す。図 2 (a) は実施例 1 の断面対止型半導体装置の実施例の断面図であり、図 2 (c) は実施例半導体装置の内側を示すもので、図 2 (c) (ロ) は下 (底) 面から見た図で、図 2 (c) (イ) は正面図で、図 2 (b) は図 2 (a) の A1-A2 に対応する位置での電子子の断面図である。又左側半導体装置は、実施例 1 の半導体装置とは電子子部 133A が異なるので、電子子部は電子子 133 の先端部を直角部 140 から突出したようにしておあり、且つ、先端部の表面には底 133c が抜けられており、肩を抜けた状態で表面には半田を塗布した状態にする。そして実装する際には、この底 133c 部を通り半田が行き渡るようしている。実施例の半導体装置 100A は、電子子部 133A 以外は、実施例 1 の半導体装置と同じである。

(0017) 次いで、実施例 2 の断面対止型半導体装置を示す。図 3 (a) は実施例 2 の断面対止型半導体装置の断面図であり、図 3 (b) は図 3 (a) の A3-A4 におけるインナーリード部の断面図で、図 3 (c) (イ) は図 3 (a) の B3-B4 における電子子部の断面図である。図 3 中、200 は半導体装置、210 は半導体電子子、211 は電極部 (パッド)、220 はワイヤ、230 はリードフレーム、231 はインナーリード、231Aa は第 1 層、231Ab は第 2 層、231Ac は第 3 層、231Ad は第 4 層、233 は電子子部、233A は電子子部、233B は側面、235 はダイバッド、240 は対止用断面、250 は結晶用断面、250A は固定部、260 は接着用テープある。本実施例 2 の場合も、実施例 1 同様に、半導体電子子 210 は、半導体電子子の電極部 (パッド) 211 の面で電極部 (パッド) 211 がインナーリード間に収まるようにして、インナーリード 231 に結晶用断面 250 を介して固定されている。電極部 211 は、ワイヤ 220 にて、インナーリード部 231 の先端の第 2 層 231Ab と電気的に接続されているが、リードフレームにダイバッド 235 を有するもので、半導体電子子 210 の電極部 211 はインナーリード部 231 とダイバッド 235 間に設けられている。また、本実施例 2 の場合も、実施例 1 と同様に、半導体装置 200 と外筒部材との電気的な接続には、電子子 233 が先端部に抜けられた半ばの半田が

らなる電子部 233A を介してプリント基板等へ伝達されることにより行われる。本実施例においては、ダイパッド 235 と半導体電子 210 を接する接着剤 250A を導通性としており、更に、ダイパッド 235 と電子部 233 とはインナーリード（吊りリード）にて接続されていることにより、半導体電子にて発生した熱をダイパッドを介して外側面部へ放散させることができる。尚、接着剤 250A は導電性の接着剤と必ずしも必要はないが、ダイパッド 235 を電子部 233 を介してグランドラインに接続すると、半導体電子 210 がノイズに強くなるとともに、ノイズを受けない構造となる。

〔0018〕実施例 2 の半導体装置に使用のリードフレーム 230 は、実施例 1 にて使用のリードフレームと同様に、4.2%ニッケル-鉄合金を素材としたものである。図 7 (a)、図 7 (b) に示すように、ダイパッド 235 を有する形状をしており、電子部 233 部分より周囲に形成されたインナーリード 231 をもつ。インナーリード部 231 の厚さは 4.0 μm、電子部 233 部分は 0.15 mm である。そして、インナーリードピッチは 0.12 mm と良いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード部 231 の第 2 面 231Ab は平坦でワイヤボンディングしやすい形状となっており、第 3 面 231Ac、第 4 面 231Ad はインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第 2 ワイヤボンディング面を強くしても強度的に良いものとしている。また、実施例 2 の断面封止型半導体装置の作図は、実施例 1 の場合とほぼ同じ工程にて行う。

〔0019〕実施例 2 の断面封止型半導体装置の実施例としては、図 2 に示す実施例 1 の実施例の場合と同様に、電子部 233 の先端部に用 233C (図 3 (c) (d)) を付け、封止用樹脂 240 から、突出させて、電子部の先端部をそのまま電子部 233A にしたものが挙げられる。

〔0020〕次いで、実施例 3 の断面封止型半導体装置を示す。図 4 (a) は実施例 3 の断面封止型半導体装置の断面図であり、図 3 (b) は図 4 (a) の A5-A6 におけるインナーリード部の断面図で、図 3 (c) (d) は図 3 (a) の B5-B6 における電子部の断面図である。図 4 中、300 は半導体装置、310 は半導体電子、311 はバンプ、330 はリードフレーム、331 はインナーリード、331A は第 1 面、331Ab は第 2 面、331Ac は第 3 面、331Ad は第 4 面、333 は電子部、333A は電子部、333B は側面、335 にダイパッド、340 は封止用樹脂、360 は封止用テープある。本実施例の半導体装置 300 の場合は、実施例 1 や実施例 2 の場合と異なり、半導体電子 310 はバンプ 311 を内つしめて、バンプ 311 を被覆インナーリード 331 に固定して、半導体電子 310 とインナーリード 331 とを電気的に結び下さしの

である。また、本実施例 3 の場合と、実施例 1 や実施例 2 の場合と同様に、半導体装置 300 と外側回路との電気的な接続は、電子部 333 先端部に付けられたキセラの半田からなる電子部 333A を介してプリント基板等へ伝達されることにより行われる。

〔0021〕実施例 3 の半導体装置に使用のリードフレーム 330 は、実施例 1 や実施例 2 にて使用のリードフレームと同様に、4.2%ニッケル-鉄合金を素材としたもので、図 6 (a)、図 6 (b) に示すような形状をしており、リードフレーム素材と同じ厚さの電子部 233 の部分より周囲に形成されたインナーリード先端部 331A をもつ。インナーリード先端部 331A の厚さは 4.0 μm、インナーリード先端部 331A 以外の厚さは 0.15 mm で、強度的には加工性に充分耐えらるものとなっている。そして、インナーリードピッチは 0.12 mm と良いピッチで、半導体装置の多様化に対応できるものとしている。インナーリード先端部 331A の第 2 面 331Ab は平坦でワイヤボンディングしやすい形状となっており、第 3 面 331Ac、第 4 面 331Ad はインナーリード側へ凹んだ形状をしており、第 2 ワイヤボンディング面を強くしても強度的に良いものとしている。また、実施例 3 の断面封止型半導体装置の作図も、実施例 1 の場合とほぼ同じ工程にて行うが、ダイパッド 335 に半導体電子を配置し固定した後、封止用樹脂にて断面封止する。

〔0022〕実施例 3 の断面封止型半導体装置の実施例として、図 2 に示す実施例 1 の実施例の場合と同様に、電子部 333 の先端部に用 333C (図 4 (c) (d)) を付け、封止用樹脂 340 から、突出させて、電子部の先端部をそのまま電子部 333A にしたものが挙げられる。

〔0023〕

〔実例の効果〕本実例の断面封止型半導体装置は、上記のように、リードフレームを用いた断面封止型半導体装置において、多様化に対応でき、且つ、强度性良い半導体装置の形状を可能としている。本実例の断面封止型半導体装置は、これと同様に、次の図 1 (b) に示すアウターリードと片フリードフレームを用いた場合のようにダムバーのカット工程や、ダムバーの曲げ工程を必要としないため、アウターリードのスキーの問題や、平滑性（コーブラナリティ）の問題を解消している。また、QFP や BGA に比べるとパッケージ内部の配線長が短くなるため、半導体装置が小さくなり伝搬遅延時間を短くすることを可能にしている。

〔図面の簡単な説明〕

- 〔図 1〕実施例 1 の断面封止型半導体装置の断面図
- 〔図 2〕実施例 1 の断面封止型半導体装置の実施例の図
- 〔図 3〕実施例 2 の断面封止型半導体装置の断面図
- 〔図 4〕実施例 3 の断面封止型半導体装置の断面図
- 〔図 5〕実施例 1 の断面封止型半導体装置の作製工程を

## 説明するための図

〔図6〕本発明の複層封止型半導体装置に用いられるリ

ードフレームの図

〔図7〕本発明の複層封止型半導体装置に用いられるリ

ードフレームの図

〔図8〕本発明の複層封止型半導体装置に用いられるリ

ードフレームの作製方法を説明するための図

〔図9〕インナーリード先端部でのワイボンディングの

結果状態を示す図

〔図10〕従来のリードフレームのエッティング製造工程  
を説明するための図〔図11〕複層封止型半導体装置及び其のリードフレー  
ムの図

## 〔符号の説明〕

100, 100A, 200, 300

複層封止型半導体装置

110, 210, 310

導体電子

111, 211, 311

極(バッド)

120, 220, 320

イヤ

120A, 120B

イヤ

121A, 121B

つぞ部

130, 230, 330

ードフレーム

131, 231, 331

ンナーリード

131Aa, 231Aa, 331Aa

1面

131Ab, 231Ab, 331Ab

2面

131Ac, 231Ac, 331Ac

3面

131Ad, 231Ad, 331Ad

4面

131B, 231B

底板

133, 233, 333

予定

133A

予約

133B

■

133C

136, 236

△/△-

137, 237

レーム(内)記

140, 240, 340

止角取扱

150

地性化され

160, 260, 360

接着テープ

235

イバッド

810

ードフレーム素材

820A, 820B

ジストバーン

830

一の缺口部

840

二の缺口部

850

一の凹部

70 860

二の凹部

870

複数部

880

フチング底凹部

920C, 920D, 920E

イヤ

921C, 921D, 921E

ウ

つぞ部

30 931D, 931E

ンナーリード先端部

931Aa

ードフレーム底凹部

931Ac

イニシグ部

1010

ードフレーム底部

1020

オトレジスト

40 1030

ジストバーン

1040

ンナーリード

1110

ードフレーム

1111

イバッド

1112

ンナーリード

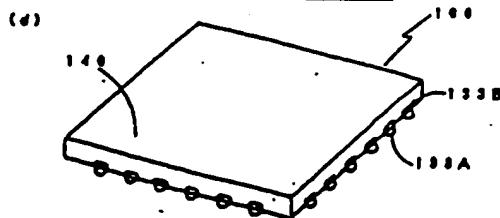
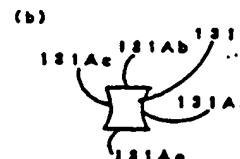
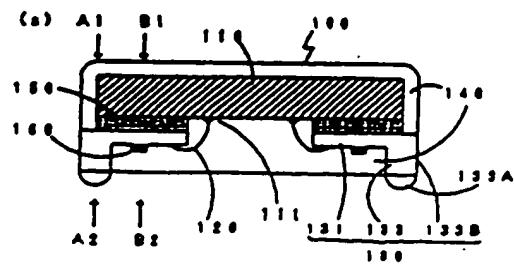
7 10 1112A

ノ ノ タ リ レ 電 磁 電 平 エ フ ウ イ リ イ ウ イ タ イ

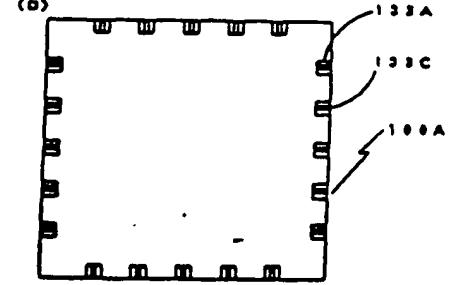
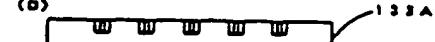
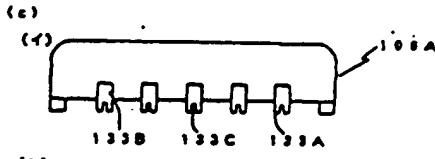
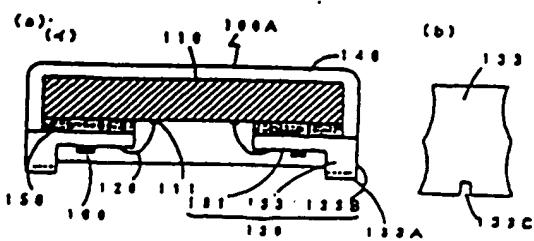
シナーリード先端部  
1113  
クターリード  
1114  
ムバー  
1115  
レーム部(押出)  
1120

導体電子  
1121  
底板(パッド)  
1130  
イヤ  
1140  
止用樹脂

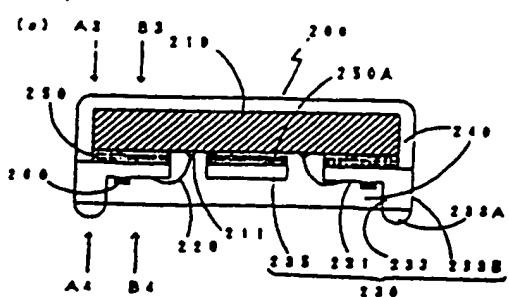
(図1)



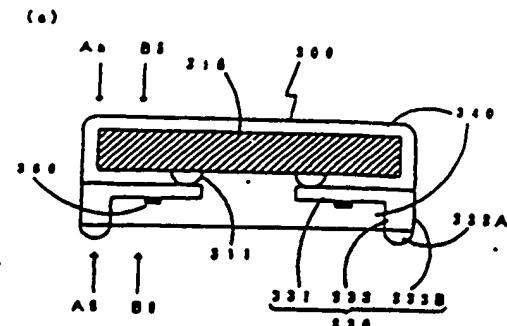
(図2)



(四三一)



{ 84 }



(b)

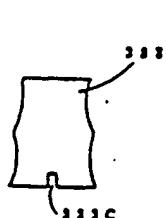
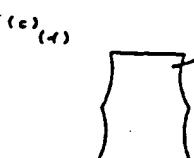
(b)

331Ab

331Ac

331Ad

331Ae



101

(a)  $\mu_0$



111-16612-4



(a) 70



(4) エラジン



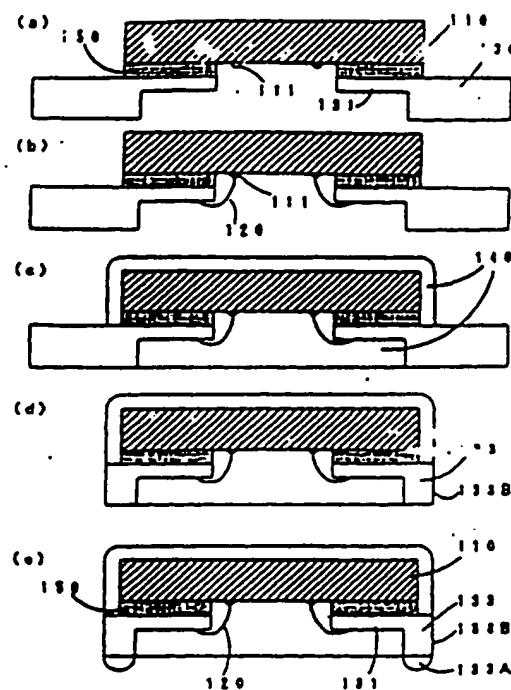
( 9 )



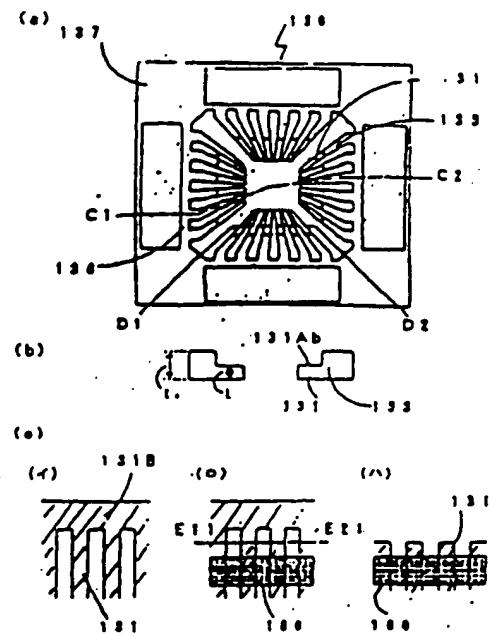
(13)

HMF 9-6207

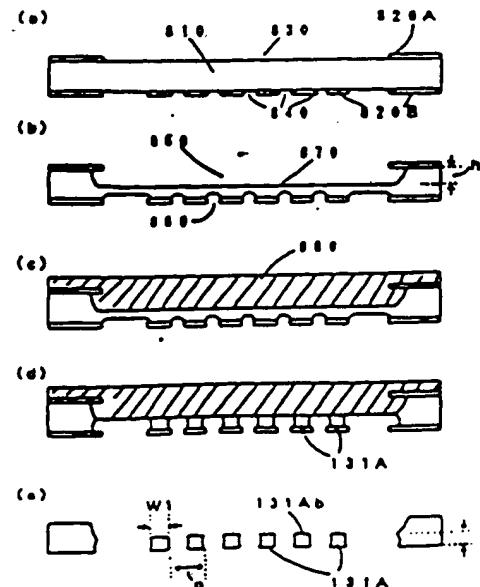
(图5)



(图6)



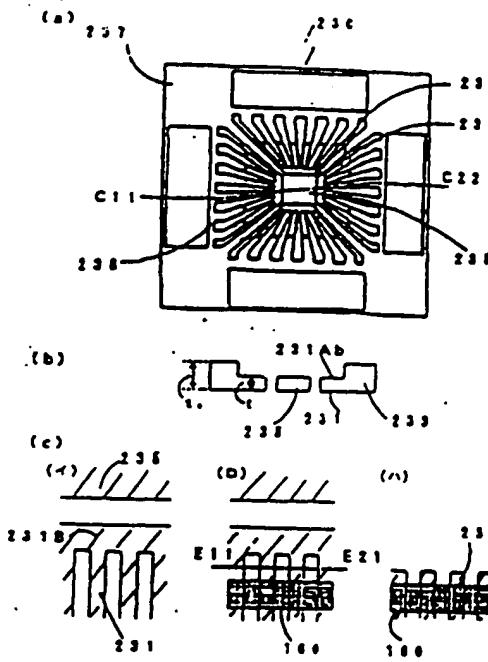
(图8)



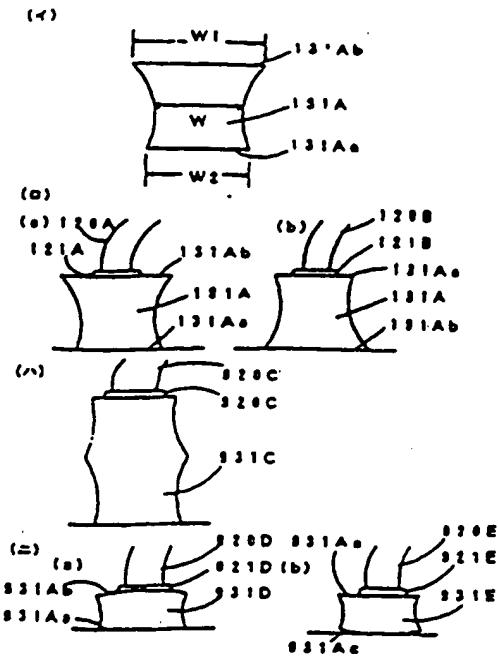
(10)

4月9-8207

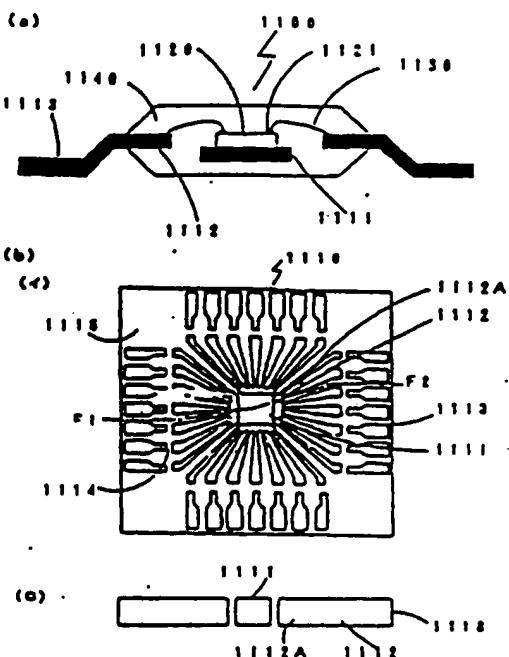
(E7)



(E9)



(四) 二



Japanese Patent Laid-Open Publication No. Heisei 9-8207

[TITLE OF THE INVENTION]

RESIN-ENCAPSULATED SEMICONDUCTOR DEVICE

5

[CLAIMS]

1. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:
  - 10 inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;
  - 15 terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;
  - 20 the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which
  - 25 the semiconductor chip is mounted, the terminal columns

having terminal portions arranged on their tips;

the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through

5 the encapsulating resin at their outer sides; and

the semiconductor chip at its surface having electrode portions being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being arranged between the inner leads and being electrically connected to tips of the inner leads by wires.

2. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness

15 of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:

20 inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;

terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;

25 the terminal columns being disposed outside of the

inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the lead frame surface on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at a portion of the tips thereof to serve as terminal portions, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at the outer sides thereof; and

10 the semiconductor chip at its surface having electrode portions being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being electrically connected to tips of the inner leads by wires.

15        3.        The resin-encapsulated CSP type semiconductor devices of claim 1 or 2, wherein the lead frame has a die pad, and the semiconductor chip is mounted in such a manner that electrode portions thereof are arranged between the inner leads and the die pad.

4. A resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner

that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:

inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;

5        terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;

10      the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips;

15      the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at the outer sides thereof; and

20      the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

25      5. A resin-encapsulated CSP type semiconductor

device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in such a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a 5 manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including:

inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank;

terminal columns having the same thickness as that of 10 the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit;

the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the 15 inner leads in a direction orthogonal to a thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at 20 a portion of tips thereof to serve as terminal portions; and

the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface thereof, and the 25 semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

6. The resin-encapsulated CSP type semiconductor device of any of claims 1 to 5, wherein the inner leads each have a rectangular cross-sectional shape including four faces respectively provided with a first surface, a second surface, a third surface, and a fourth surface, the first surface being opposite to the second surface and flush with one surface of the remaining portion of the inner lead having the same thickness as that of the lead frame blank, and the third and fourth surfaces each having a concave shape depressed toward the inside of the inner lead.

[DETAILED DESCRIPTION OF THE INVENTION]

15 [FIELD OF THE INVENTION]

The present invention relates to a resin-encapsulated semiconductor device capable of meeting the requirement for an increase in the number of terminals and having a miniaturized structure and thus an excellent mounting efficiency. More particularly, the present invention relates to a resin-encapsulated semiconductor device utilizing a lead frame shaped in a manner that an inner lead portion is thinner in a thickness than a lead frame blank.

[DESCRIPTION OF THE PRIOR ART]

Fig. 11a shows the configuration of a generally known resin-encapsulated semiconductor device (a plastic lead frame package). The shown resin-encapsulated semiconductor device includes a die pad 1111 having a semiconductor chip 1120 mounted thereon, outer leads to be electrically connected to the associated circuits, inner leads 1112 formed integrally with the outer leads 1113, bonding wires 1130 for electrically connecting the tips of the inner leads 1112 to the bonding pad 1121 of the semiconductor chip 1120, and a resin encapsulating the semiconductor chip 1120 to protect the semiconductor chip 1120 from external stresses and contaminants. This resin-encapsulated semiconductor device, after mounting the semiconductor device 1120 on the bonding pad 1121, is manufactured by encapsulating the semiconductor chip 1120 with the resin. In this resin-encapsulated semiconductor device, the number of the inner leads 1112 is equal to that of the bonding pads 1121 of the semiconductor chip 1120. And, Fig. 11b shows the configuration of a monolayer lead frame used as an assembly member of the resin-encapsulated semiconductor device shown in Fig. 11a. Such a lead frame includes the bonding pad 1111 for mounting the semiconductor chip, the inner leads 1112 to be electrically connected to the semiconductor device, the outer lead 1113 which is integral

with the inner lead 1112 and is adapted to be electrically connected to the associated circuits. This also includes dam bars serving as a dam when encapsulating the semiconductor device with the resin, and a frame serving to support the entire lead frame 1110. Such a lead frame is formed from a highly conductive metal such as a cobalt, 42 alloy(a 42% Ni-Fe alloy), copper-based alloy by a pressing working process or an etching process.

Recently, there has been growing demand for the miniaturization and reduction in thickness of resin-encapsulated semiconductor device employing lead frames like the lead frame 1110(plastic lead frame package) and the increase of the number of terminals of resin-encapsulated semiconductor package as electronic apparatuses are miniaturized progressively and the degree of the integration of semiconductor device increase progressively. Thus, recent resin-encapsulated semiconductor package, particularly quad plate package(QFPs) and thin quad flat packages (TQFPs) have each a greatly increased number of pins.

Lead frames having inner leads arranged at small pitches among lead frames for semiconductor packages are fabricated by a photolithographic etching process, while lead frames having inner leads arranged at comparatively large pitches among lead frames for semiconductor packages

are fabricated by press working. However, lead frames having a large number of fine inner leads to be used for forming semiconductor packages having a large number of pins are fabricated by subjecting a blank of a thickness on the order of 0.25 mm to an etching process, not a press working.

The etching process for forming a lead frame having fine inner leads will be described hereinafter with reference to Fig. 10. First a copper alloy or 42 alloy thin sheet 1010 of a thickness on the order of 0.25 mm (blank for a lead frame) is cleaned perfectly (Fig. 10a). Then, a photoresist, such as a water-soluble casein photoresist containing potassium dichromate as a sensitive agent, is spread in photoresist films 1020 over the major surfaces of the thin film as shown in Fig. 10b. Then, the photoresist films are exposed, through a mask of a predetermined pattern, to light emitted by a high-pressure mercury lamp, and the thin sheet is immersed in a developer for development to form a patterned photoresist film 1030 as shown in Fig. 10c. Then, the thin sheet is subjected, when need be, to a hardening process, a washing process and such, and then an etchant containing ferric chloride as a principal component is sprayed against the thin sheet 1010 to etch through portions of the thin sheet 1010 not coated with the patterned photoresist films 1020 so that inner

leads of predetermined sizes and shapes are formed as shown in Fig. 10d.

Then, the patterned resist films are removed, the patterned thin sheet 1010 is washed to complete a lead frame having the inner leads of desired shapes as shown in Fig. 13e. Predetermined areas of the lead frame thus formed by the etching process are silver-plated. After being washed and dried, an adhesive polyimide tape is stuck to the inner leads for fixation, predetermined tab bars are bent, when need be, and the die pad depressed. In the etching process, the etchant etches the thin sheet in both the direction of the thickness and directions perpendicular to the thickness, which limits the miniaturization of inner lead pitches of lead frames. Since the thin sheet is etched from both the major surfaces as shown in Fig. 10 during the etching process, it is said, when the lead frame has a line-and-space shape, that the smallest possible intervals between the lines are in the range of 50 to 100% of the thickness of the thin sheet. From the viewpoint of forming the outer lead having a sufficient strength, generally, the thickness of the thin sheet must be about 0.125 mm or above. Furthermore, the width of the inner leads must be in the range of 70 to 80  $\mu$ m for successful wire bonding. When the etching process as illustrated in Fig. 10 is employed in fabricating a lead frame, a thin sheet of a small

thickness in the range of 0.125 to 0.15 mm is used and inner leads are formed by etching so that the fine tips thereof are arranged at a pitch of about 0.165 mm.

However, recent miniature resin-encapsulated 5 semiconductor package requires inner leads arranged at pitches in the range of 0.013 to 0.15 mm, far smaller than 0.165 mm. When a lead frame is fabricated by processing a thin sheet of a reduced thickness, the strength of the outer leads of such a lead frame is not large enough to 10 withstand external forces that may be applied thereto in the subsequent processes including an assembling process and a chip mounting process. Accordingly, there is a limit to the reduction of the thickness of the thin sheet to enable the fabrication of a minute lead frame having fine 15 leads arranged at very small pitches by etching.

An etching method previously proposed to overcome such difficulties subjects a thin sheet to an etching process to form a lead frame after reducing the thickness of portions of the thin sheet corresponding to the inner leads of the 20 lead frame by half etching or pressing to form the fine inner leads by etching without reducing the strength of the outer leads. However, problems arise in accuracy in the subsequent processes when the lead frame is formed by etching after reducing the thickness of the portions 25 corresponding to the inner leads by pressing; for example,

the smoothness of the surface of the plated areas is unsatisfactory, the inner leads cannot be formed in a flatness and a dimensional accuracy required to clamp the lead frame accurately for bonding and molding, and a platemaking process must be repeated twice making the lead fabricating process intricate. It is also necessary to repeat a platemaking process twice when the thickness of the portions of the thin sheet corresponding to the inner leads is reduced by half etching before subjecting the thin sheet to an etching process for forming the lead frame, which also makes the lead frame fabricating process intricate. Thus, this previously proposed etching method has not yet been applied to practical lead frame fabricating processes.

15

[SUBJECT MATTERS TO BE SOLVED BY THE INVENTION]

Meanwhile, there has been growing demand for the miniaturization and increase in the mounting efficiency of the semiconductor package as electronic apparatuses are miniaturized progressively. Thus, a package, so called "CSP" (Chip Size Package) is proposed which is encapsulated with a resin in such a manner that its size is substantially equal to that of the semiconductor chip. The CSP has the following advantages.

25

- 1) First, where the number of pins of the CSP is equal

to that of QFP (Quad Flat Package) or BGA (Ball Grid Package), the CSP enables a remarkable reduction in the mounting area as compared to the QFP or BGA.

2) Second, if the CSP is equal to the QFP or BGA in size, the CSP is increased in the pin number over the QFP or BGA. In the case of the QFP, a practical use dimension is 40 mm or less when considering the length of the package or substrate, and the pin number is 304 or less if the outer leads are arranged at a pitch of 0.5 mm. The outer leads need to be arranged at a pitch of 0.4mm or 0.3 mm to increase the pin number, but this causes a user difficulty in mounting the semiconductor package at a high productivity. Generally, in fabricating the QFP in which the outer leads are arranged at a pitch of 0.3 mm or less, the mass production of the QFP necessarily involves an increase in costs, otherwise the mass production is difficult. The BGA was proposed to overcome such a difficulty of the QFP. In the BGA, external terminals are formed in the shape of two-dimensional array, and arranged at a wider pitch, thereby reducing a difficulty in mounting it. Moreover, although the BGA permits the conventional overall reflow soldering even at the pin number in excess of 300 pins, solder bumps are incorporated with clacks depending on the temperature cycle if the dimension of the SGA reaches 30 to 40 mm, such that an upper limitation of

the pin number of the BGA is 600 to 700 pins, or at most 1000 pins. In the case of the CSP in which external terminals are mounted in the shape of two-dimensional array on the back surface of the CSP, pitches of the external terminals can be increased in accordance with the concepts of the BGA. Moreover, in the CSP, the overall reflow soldering can be permitted, as in the BGA.

5                   3) Third, as compared to the QFP or BGA, the CSP is short in an interconnection length, and thus less in the parasitic capacitance, and thereby short in the transfer delay time. Where the clock rate is in excess of 100 MHz, the QFP is problematic in transfer into the package. The 10                 CSP having a shortened interconnection length is advantageous. Accordingly, the CSP is advantageous in view 15                 of the mounting efficiency, but it needs to be narrower in the terminal pitch when considering a demand for an increase in the number of terminals.

Thus, the present invention is aimed to provide a resin-encapsulated semiconductor device employing a lead frame, which is capable of meeting a demand for the 20                 miniaturization and increased terminal number.

(MEANS FOR SOLVING THE SUBJECT MATTERS)

A resin-encapsulated semiconductor device in 25                 accordance with the present invention is a resin-

encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an 5 encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the 10 lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction 15 orthogonal to thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips; the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such 20 that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; the semiconductor chip at its surface having electrode portions (pads) being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being 25

electrically connected to tips of the inner leads by wires.

Moreover, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the lead frame surface on which the semiconductor chip is mounted, the terminal columns being exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; the semiconductor chip at its surface having electrode portions (pads) being mounted on the inner leads by means of an insulating adhesive, and the electrode portions being

arranged between the inner leads and electrically connected to tips of the inner leads by wires.

In the resin-encapsulated CSP type semiconductor devices as described above, the lead frame has a die pad, 5 and the semiconductor chip is mounted in such a manner that their electrode portions is arranged between the inner leads and the die pad.

Furthermore, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process 10 in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and 15 terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the 20 terminal columns being mounted on the surface opposite the 25

surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips; the terminal portions being made of solder, etc. and exposed externally through the encapsulating resin such that the terminal columns are exposed externally through the encapsulating resin at their outer sides; the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

Also, a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention is a resin-encapsulated CSP type semiconductor device in which a lead frame shaped in accordance with a two-step etching process in a manner that a thickness of inner leads is thinner than that of the lead frame and which is encapsulated with an encapsulating resin in such a manner that it is substantially the same as that of a semiconductor chip in size, the lead frame including: inner leads having a thickness smaller than that of a lead frame blank; and terminal columns having the same thickness as that of the lead frame blank and being integrally connected to the inner leads and also being adapted to be electrically connected to an external circuit; the terminal columns being disposed outside of the inner leads in such a manner

that they are coupled to the inner leads in a direction orthogonal to thickness-wise direction thereof, the terminal columns being mounted on the surface opposite the surface of the lead frame on which the semiconductor device is mounted, the terminal columns having terminal portions arranged on their tips; the terminal portions being exposed externally through the encapsulating resin at a portion of tips thereof; the semiconductor chip being mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface thereof, and the semiconductor chip being electrically connected to the inner leads.

In the resin-encapsulated CSP type package, the inner leads each have a rectangular cross-sectional shape including four faces respectively provided with a first surface, a second surface, a third surface, and a fourth surface, the first surface being opposite to the second surface and flush with one surface of the remaining portion of the inner lead having the same thickness as that of the lead frame blank, and the third and fourth surfaces each having a concave shape depressed toward the inside of the inner lead.

Meanwhile, the CSP type semiconductor devices as used herein generally means resin-encapsulated semiconductor devices encapsulated with an encapsulating resin in a manner that each of the resulting structures is

lead, the inner leads are stable and wider in their width.

Furthermore, in the resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention, a semiconductor chip is mounted on the inner leads by bumps arranged on one surface of the semiconductor chip, and the semiconductor chip and the inner leads are electrically connected to each other. Thus, wire bondings are not required, and also bondings can be carried out in a lump.

10 [EMBODIMENTS]

Embodiments of the resin-encapsulated semiconductor device in accordance with the present invention will now be described with reference to Figures. 1. First, a first embodiment is shown in Fig. 1. Fig 1a is a cross-sectional view of the resin-encapsulated semiconductor device according to the first embodiment of the present invention. Fig. 1b is a cross-sectional view of each of the inner leads taken along the line A1-A2 of Fig. 1a, and Fig 1c is a cross-sectional of each of terminal columns view taken along the line B1-B2 of Fig. 1a. In Fig. 1, a reference numeral 100 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 110 a semiconductor chip, 111 electrode portions (pads), 120 wires, 130 a lead frame, 131 inner leads, 131Aa a first surface, 131Ab a second surface, 131Ac a third surface, 131Ad a fourth surface, 133 terminal columns, 133A

terminal portions, 133B sides, 140 an encapsulating resin, 150 an insulating adhesive, and 160 a reinforcing tape.

In the resin-encapsulated semiconductor device according to the first embodiment, a semiconductor device 110 is mounted in a manner that the electrode portions 111 of the semiconductor chip 110 are arranged between the inner leads. The semiconductor chip 110 is electrically connected to the second surface 131 Ab of the tip of each inner lead 131. The electrical connection of the resin-encapsulated semiconductor device 100 to an external circuit is achieved by mounting the resin-encapsulated semiconductor device 100 at terminal portions made of semi-spherical solder on a printed circuit substrate. The lead frame 130 used in the semiconductor device 100 according to the first embodiment is made of a 42% nickel-iron alloy. This lead frame 130 has a shape as shown in Fig. 6a. As shown in Fig. 6a, the lead frame 130 has inner leads 131 shaped to have a thickness smaller than that of the terminal column 133. Dam bars 136 serve as a dam when encapsulating with a resin. Moreover, although the lead frame processed by etching to have a shape as shown in Fig. 6a is used in this embodiment, the lead frame is not limited to such a shape as portions other than the inner leads and the terminal columns 133 are not required to be used. The inner leads 131 have a thickness of 40 $\mu$ m whereas

the portions of the lead frame other than the inner leads 131 have a thickness of 0.15 mm corresponding to the thickness of the lead frame blank. The tips of the inner leads have a fine pitch of 0.12 mm so as to achieve an increase in the number of terminals for semiconductor devices. The second face denoted by the reference numeral 131Ab is a surface etched, but having a substantially flat profile, so as to allow an easy wire bonding thereon. The third and fourth faces 131Ac and 131Ad have a concave shape depressed toward the inside of the associated inner lead, respectively. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Also, Fig. 6b is a cross-sectional view taken with the line C1-C2 of Fig. 6a. The reinforcing tape 160 is attached fixedly so as not to cause twisting in the inner leads. Also, if the inner leads are short in their length, a lead frame fabricated by etching to have a shape shown in Fig. 6a is mounted with the semiconductor chip in accordance with a method as described below. However, where the inner leads are long in their length and have a tendency for the generation of twisting therein, it is impossible to fabricate directly the lead frame by etching to have a shape as shown in Fig. 6a. Therefore, after etching the lead frame in a state where the tips of the inner leads are fixed to the connecting portion 131B as shown in Fig.

6c(i), the inner leads 131 are fixed with the reinforcing tape 160 as shown in Fig. 6c(ii). Then, the connecting portion 131B unnecessary for the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device are removed by means of a press as shown in Fig. 6c (iii), and a semiconductor chip is then mounted on the lead frame. In Fig. 6c(ii), the line E1-E2 shows the line to be cut by a press.

A method for the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device will now be described in brief. First, as shown in Fig. 5a, a lead frame, which is fabricated by an etching and from which the unnecessary portions are moved by a cutting process, is arranged in a manner that thin tips of the inner leads are directed upwardly. Moreover, if the inner leads are long in their length, the tips of the inner leads are fixed by a polyimide tape, as required. Then, the surface of the semiconductor device 110 having electrode portions 111 formed thereon is directed downwardly, and located on the inner leads in a manner that the electrode portions are arranged between the inner leads 131. Then, the semiconductor device 110 is mounted fixedly on the inner leads by means of an insulating adhesive 150.

Then, as shown in Fig. 5b, the electrode portions are electrically connected to the tips of the inner leads 131 by wires 120. Subsequently, encapsulation is carried out

with the conventional encapsulating resin 140, as shown in Fig. 5c. Such an encapsulation with the resin is carried out using a desired mold in a manner that the outer surface of the terminal columns is somewhat protruded externally from the encapsulating resin. Then, unnecessary portions of the lead frame 130 protruded from the encapsulating resin 140 are cut off by a press to form terminal columns 130 while forming sides 133B of the terminal columns 130, as shown in Fig. 5d. In this case, it is preferable to form previously the cutting line in the lead frame for easy cutting. Particularly, the forming of the cutting line during etching of the lead frame results in the saving of time. The dam bars 136, frame portions 137, etc. of the lead frame 110 as shown in Fig. 6 are removed. Next, terminal portion 133A made of solder is arranged on the outer surface of each terminal column to fabricate a resin-encapsulated semiconductor device. The terminal portion 133A serves to facilitate connection of the resin-encapsulated semiconductor device to an external circuit, but does not necessarily need to be arranged.

A method for etching the lead frame of the first embodiment will now be described in conjunction with Figs. 8a to 8e. Figs. 8a to 8e are cross-sectional views respectively illustrating sequential steps of the etching process for the lead frame of the first embodiment shown in

Fig. 1. In particular, the cross-sectional views of Figs. 8a to 8e correspond to a cross section taken along the line D1 - D2 of Fig. 6a, respectively. In Figs. 8a to 8e, the reference numeral 810 denotes a lead frame blank, 820A and 820B resist patterns, 830 first opening, 840 second openings, 850 first concave portion, 860 second concave portions, 870 flat surface, 880 an etch-resistant layer, 131A tips of inner leads, and 131Ab second faces of inner leads, respectively. First, a water-soluble casein resist using potassium dichromate as a sensitive agent is coated over both surfaces of a lead frame blank 810 made of a 42% nickel-iron alloy and having a thickness of about 0.15 mm. Using desired pattern plates, the resist films are patterned to form resist patterns 820A and 820B having first opening 830 and second openings 840, respectively (Fig. 8a).

The first opening 830 is adapted to etch the lead frame blank 810 to have an etched flat bottom surface of a thickness smaller than that of the lead frame blank 810 in a subsequent process. The second openings 840 are adapted to form desired shapes of tips of inner leads. Although the first opening 830 includes at least an area forming the tips of the inner leads 810, a topology generated by a partially thinned portion by etching in a subsequent process can cause hindrance in a taping process or a

clamping process for fixing the lead frame. Thus, an area to be etched needs to be sufficiently large without being limited to an area for forming the fine portions of the tips of the inner leads. Thereafter, both surfaces of the 5 lead frame blank 810 formed with the resist patterns are etched using a 48 Be' ferric chloride solution of a temperature of 57 °C at a spray pressure of 2.5 kg/cm<sup>2</sup>. The etching process is terminated at the point of time when first recess 850 etched to have a flat etched bottom 10 surface has a depth h corresponding to 2/3 of the thickness of the lead frame blank (Fig. 8b).

Although both surfaces of the lead frame blank 810 are simultaneously etched in the primary etching process, it is unnecessary to simultaneously etch both surfaces of the 15 lead frame blank 810. For instance, an etching process may be conducted at the surface of the lead frame blank formed with the resist pattern 820B having openings of a desired shape to form at least a desired shape of the inner leads using an etchant solution. In this case, the etching 20 process is terminated after obtaining a desired etching depth at the etched inner lead forming regions. The reason why both surfaces of the lead frame blank 810 are simultaneously etched, as in this embodiment, is to reduce the etching time taken in a secondary etching process as 25 described hereinafter. The total time taken for the

primary and secondary etching processes is less than that taken in the case of etching only one surface of the lead frame blank on which the resist pattern 820A is formed.

5 Subsequently, the surface provided with the first recess 850 etched at the first opening 830 is entirely coated with an etch-resistant hot-melt wax (acidic wax type MR-WB6, The Incotec Inc.) by a die coater to form an etch-resistant layer 880 so as to fill up the first recess 850 and to cover the resist pattern 820A (Fig. 8c).

10 It is unnecessary to coat the etch-resistant layer 880 over the entire portion of the surface provided with the resist pattern 820A. However, it is preferred that the etch-resistant layer 880 be coated over the entire portion of the surface formed with the first recess 850 and first opening 830, as shown in Fig. 8c, because it is difficult to coat the etch-resistant layer 880 only on the surface portion including the first recess 850. Although the etch-resistant layer 880 wax employed in this embodiment is an alkali-soluble wax, any suitable wax resistant to the etching action of the etchant solution and remaining somewhat soft during etching may be used. A wax for forming the etch-resistant layer 880 is not limited to the above-mentioned wax, but may be a wax of a UV-setting type. Since the first recess 850 etched by the primary etching process at the surface formed with the pattern adapted to

25

form a desired shape of the inner lead tip is filled up with the etch-resistant layer 880, it is not further etched in the following secondary etching process. The etch-resistant layer 880 also enhances the mechanical strength of the lead frame blank for the second etching process, thereby enabling the second etching process to be conducted while keeping a high accuracy. It is also possible to enable a second etchant solution to be sprayed at an increased spraying pressure, for example, 2.5 kg/cm<sup>2</sup> or above, in the secondary etching process. The increased spraying pressure promotes the progress of etching in the direction of the thickness of the lead frame blank in the secondary etching process. Then, the lead frame blank is subjected to a secondary etching process. In this secondary etching process, the lead frame blank 810 is etched at its surface formed with the first recess 850 having a flat etched bottom surface, to completely perforate the lead frame blank 810, thereby forming the tips 890 of the inner leads (Fig. 8d).

The bottom surface 870 of each recess formed by the primary etching process and parallel to the surface of the lead frame is flat. However, both side surfaces of each recess positioned at opposite sides of the bottom surface 870 have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. Then, the lead frame blank is cleaned. After

completion of the cleaning process, the etch-resistant layer 880, and resist films (resist patterns 820A and 820B) are sequentially removed. Thus, a lead frame having a structure of Fig. 6a is obtained in which tips 890 of inner leads are arranged at a fine pitch. The removal of the etch-resistant layer 880 and resist films (resist patterns 820A and 820B) is achieved using a sodium hydroxide solution serving to dissolve them.

The etching method in which the etching process is conducted at two separate steps, respectively, as described above, is generally called a "two-step etching method". This etching method is advantageous in that a desired fineness can be obtained. The etching method used to fabricate the lead frame 130 used in the present invention and shown in Figs. 6a and 6b involves the two-step etching method and the method for forming a desired shape of each lead frame portion while reducing the thickness of each pattern formed. In accordance with the above method, the fineness of the tip 131A of each inner lead formed by this method is dependent on a shape of the second recesses 860 and the thickness of the inner lead tip. For example, where the blank has a thickness  $t$  reduced to 50  $\mu\text{m}$ , the inner leads can have a fineness corresponding to a lead width  $w_1$  of 100  $\mu\text{m}$  and a tip pitch  $p$  of 0.15 mm, as shown in Fig. 6e. In the case of using a small blank thickness  $t$

of about 30  $\text{mm}$  and a lead width  $w_1$  of 70  $\text{mm}$ , it is possible to form inner leads having a fineness corresponding to an inner lead pitch  $p$  of 0.12 mm. Of course, it may be possible to form inner leads having a further reduced tip pitch by adjusting the blank thickness  $t$  and the lead width  $w_1$ .

In the case where twisting of the inner leads does not occur in the fabricating process, as in the case where the inner leads are short in their length, a lead frame illustrated in Fig. 6a can be directly obtained. However, where the inner leads are long in length as compared to those of the first embodiment, the inner leads have a tendency for the generation of twisting. Thus, in this case, the lead frame is obtained by etching in a state where the tips of the inner leads are bound to each other by a connecting member 131B as shown in Fig. 6c(I). Then, the connecting member 131B, unnecessary for the fabrication of a semiconductor package, is cut off by means of a press to obtain a lead frame shaped as shown in Fig. 6a.

In the case of fabricating a lead frame 230 having a die pad 235 as shown in Figs. 7a and 7b, the lead frame may be shaped by etching in a state where a connecting member 231B is arranged on the tips of the inner leads to bind the tips directly to the die pad, as shown in Fig. 7c(I). Then, unnecessary portions in the shaped lead frame may be cut

off. Moreover, Fig. 7b is a cross-sectional view taken along the line C11-C22, and the line E11-E21 in Fig. 7c(i) shows a cutting line. After the inner leads are plated in accordance with a jig plating process, unnecessary portions are cut off to obtain a lead frame having a good quality with no plating failure. Moreover, as described above, where unnecessary portions in the structure shown in Fig. 6c are cut off to obtain the lead frame having a shape shown in Fig. 6a, a reinforcing tape 160 (a polyimide tape) is generally used, as shown in Fig. 6c(iii). Similarly, the reinforcing tape is also used in the case of cutting off unnecessary portions in a structure shown in Fig. 7c. While the connecting member 131B is cut off by means of a press to obtain a shape shown in Fig. 6c(iii), a semiconductor chip is mounted on the lead frame still having the reinforcing tape attached thereon. Also, the mounted semiconductor chip is encapsulated with a resin in a condition where the lead frame still has the tape.

The tip 131A of each inner lead of the lead frame used in the semiconductor device of this first embodiment has a cross-sectional shape as shown in Fig. 9(I). The tip 131A has an etched flat surface (second surface) 131Ab which has a width W1 slightly more than the width W2 of an opposite surface. The widths W1 and W2 (about 100 μm) are more than the width W at the central portion of the tips when viewed

in the direction of the inner lead thickness. Thus, the tip of the inner lead has a cross-sectional shape having opposite wide surfaces. To this end, although either of the opposite surfaces of the tip 131A can be easily electrically connected to a semiconductor chip (not shown) by a wire 120A or 120B, this embodiment illustrates the use of the etched flat surface for wire-bonding as shown in Fig. 9(ii)a. In Fig. 9, a reference numeral 131Ab depicts an etched flat surface, 131Aa a surface of a lead frame blank, and 121A and 121B, respectively, a plated portion. In the case of Fig. 9(ii)a, there is a particularly excellent wire-bonding property, as the etched flat surface does not have roughness. Fig. 9(iii) shows that the tip 931C of the inner lead of the lead frame fabricated according to the process illustrated in Fig. 10 is wire-bonded to a semiconductor chip. In this case, however, both opposite surfaces of the tip 931C of the inner lead are flat, but have a width smaller than that in a direction of the inner lead thickness. In addition to this, as both the opposite surfaces of the tip 931C are formed of surfaces of the lead frame blank, these surfaces have an inferior wire-bonding property as compared to that of the etched flat surface of the first embodiment. Fig. 9(iv) shows that the inner lead tip 931D or 931E, obtained by thinning in its thickness by a means of a press and then by etching, is wire-bonded to a

semiconductor chip (not shown). In this case, however, a pressed surface of the inner lead tip is not flat as shown Fig. 9(iv). Thus, the wire-bonding on either of the opposite surfaces as shown in Fig. 9(iv)a or Fig. 9(iv)b often results in an insufficient wire-bonding stability and a problematic quality.

A modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the first embodiment will now be described. Fig. 2a is a cross-sectional view illustrating a modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the first embodiment, and Fig. 2c shows an appearance of the semiconductor device in accordance with the modification. Fig. 2c(ii) is a view when viewed from the bottom of the semiconductor device, Fig. 2c(I) is a front view of the semiconductor device, and Fig. 2b is a cross-sectional view of a terminal column taken at a position corresponding to the line A1-A2 of Fig. 1a. The semiconductor device according to the modification is different with that of the first embodiment in terminal portion 133A. The terminal portions at their tips are protruded externally from a resin 140. The surface of the tip of each terminal portion is plated with solder. Thus, when mounting the resin-encapsulated semiconductor device, the solder is uniformly distributed through an opening 133c. The semiconductor device 100A of this modification is identical to that of

the first embodiment except for the terminal portions 133A.

A resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a second embodiment will now be described.

Fig. 3a is a cross-sectional view of a resin-encapsulated semiconductor device according to the second embodiment,

5 Fig. 3b is a cross-sectional view of an inner lead taken along the line A3-A4 of the Fig. 3a, and Fig. 3c(I) is a cross-sectional view of a terminal column taken along the line A3-A4 of Fig. 3a. In Fig. 3, a reference numeral 200 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 210 a semiconductor chip, 230 a lead frame, 231 inner leads,

10 231Aa a first surface, 231Ab a second surface, 231Ac a third surface, 231Ad a fourth surface, 233 terminal columns, 233A terminal portions, 233B sides, 235 a die pad, 240 an encapsulating resin, 250 an insulating adhesive, 250A an adhesive, and 260 a reinforcing tape. In the case

15 of the second embodiment similarly to the case of the first embodiment, the semiconductor chip 210 is mounted in such a manner that the surface, on which electrode portions (pads) 211 are formed, is mounted fixedly on the inner leads 231 by means of the insulating adhesive, while the electrode portions 211 are arranged between the inner leads 231. The electrode portions are electrically connected to the second surfaces 231Ab of the tips of the inner leads 231. The lead frame has the die pad 235 at its inside. The electrode

20

25

portions 211 are arranged between the inner leads 231 and the die pad 235. Moreover, in the second embodiment similarly to the case of the first embodiment, electrical connection of the semiconductor device 200 to an external circuit is achieved by mounting the semiconductor device 200 on a printed substrate by terminal portions made of a semi-spherical solder and arranged on the tips of the terminal columns 233. In this embodiment, a conductive adhesive is used to adhere the semiconductor chip 210 to the die pad 235, and the die pad 235 and the terminal columns 233 are connected by the inner leads to each other, thereby dissipating heat generated in the semiconductor chip through the die pad. Also, the adhesive 250A necessarily needs to be conductive. However, where the die pad and the semiconductor chip are connected together by means of the conductive adhesive and the die pad is connected to a ground line, it is possible to not only obtain a heat dissipation effect, but also to solve a problem associated with noise.

Similarly to the lead frame used in the first embodiment, the lead frame 230 used in the second embodiment is made of 42% nickel-iron alloy. However, as shown in Figs. 7a and 7b, the lead frame 230 is shaped to have the die pad 235 and the inner leads 233 having a thickness thinner than that of the terminal columns. The

terminal columns each have a thickness of 0.15 mm. The inner leads are arranged at a pitch of 0.12 mm, thereby meeting a demand for the increased terminal number of the semiconductor device. The second surface 231Ab of each 5 inner lead is flat, such that it is easy to wire-bond. The third and fourth surfaces 231Ac and 231Ad also have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Moreover, 10 the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device of the second embodiment is carried out in accordance with substantially the same process as that of the first embodiment.

For example, in a modification to the resin- 15 encapsulated semiconductor device of the second embodiment, an opening 233C is formed on the tip of each terminal column 233 as in the modification to the first-embodiment. The opening is protruded externally from the encapsulating resin 240 such that the tip having the opening serves as 20 the terminal 233A.

A resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a third embodiment will now be described. Fig. 4a is a cross-sectional view of a resin-encapsulated semiconductor device in accordance with a third embodiment, 25 and Fig. 4b is a cross-sectional view of an inner lead

taken along the line A5-A6 of Fig. 4a. Also, Fig. 4c(I) is a cross-sectional view of a terminal column taken along the line B5-B6 of Fig. 4a. In Fig. 4, a reference numeral 300 depicts a resin-encapsulated semiconductor device, 310 a semiconductor device, 311 pads, 330 a lead frame, 331 inner leads, 331Aa a first surface, 331Ab a second surface, 331Ac a third surface, 331Ad a fourth surface, 333 terminal columns, 333A terminal portions, 333B sides, 335 a die pad, 340 a encapsulating resin, and 360 a reinforcing resin.

5 Unlike the first or second embodiment above, the semiconductor device 300 in accordance with this third embodiment includes bumps 311. The bumps 311 are mounted fixedly on the inner leads 330 and electrically connect the semiconductor chip 310 and the inner leads 331 together.

10 15 Similarly to the first or second embodiment, electrical connection of the semiconductor device to an external circuit is achieved by mounting the semiconductor device on a printed substrate by terminal portions 333A made of a semi-spherical solder and arranged on the tips of the terminal columns.

20

Similarly to the lead frame used in the first or

Similarly to the lead frame used in the first or second embodiment, the lead frame 330 used in the second embodiment is made of 42% nickel-iron alloy. However, the lead frame 330 is shaped to have the tips 331A of the inner leads having a thickness thinner than that of the terminal

columns, as shown in Figs. 6a and 6b. The terminal columns 333 are equal to the lead frame blank in thickness. The tips 331A of the inner leads are 0.40 mm thick, and the remaining portions other than the tips 331A of the inner leads are 0.15 mm thick, such that the lead frame has a strength sufficient to withstand the subsequent processes. The inner leads are arranged at a pitch of 0.12 mm, thereby meeting a demand for the increased terminal number of the semiconductor device. The second surface 331Ab of each inner lead 331A is flat, such that it is easy to wire-bond. The third and fourth surfaces 331Ac and 331Ad also have a concave shape depressed toward the inside of the inner lead. This structure exhibits a high strength even though the second face (wire bonding surface) is narrow. Moreover, the fabrication of the resin-encapsulated semiconductor device of the second embodiment is carried out in accordance with substantially the same process as that of the first embodiment, except that the semiconductor chip is mounted fixedly on the die pad, followed by encapsulation with the encapsulating resin.

For example, in a modification to the resin-encapsulated semiconductor device of the third embodiment, an opening 333C is formed on the tip of each terminal column 333 as in the modification to the first embodiment as shown in Fig. 2. The opening is protruded externally

from the encapsulating resin 340A such that the tip having the opening serves as the terminal 333A.

[EFFECTS OF THE INVENTION]

5       The present invention provides a resin-encapsulated semiconductor device employing the above-mentioned lead frame, which is capable of meeting a demand for the increased terminal number and is excellent in mounting efficiency. Furthermore, the resin-encapsulated  
10      semiconductor device in accordance with this invention does not require a process of cutting or bending the dam bars as in the case of using a lead frame having outer leads as shown in Fig. 11b. As a result of this, the resin-encapsulated semiconductor device does not have a problem  
15      in that the outer leads are bent, or a problem associated with coplanarity. In addition to these advantages, the resin-encapsulated semiconductor device has a shortened interconnection length as compared to the QTP or the BGA, whereby the semiconductor device can be reduced in a  
20      parasitic capacity, and shortened in a transfer delay time.